

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:21 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: SPACEPOD BODY RH
Job Number	: 30088		
Estimate Number	: 12596		
P.O. Number	: <i>N/A</i>	Part Number	: D31882 <i>UE 07.12.20</i>
This Issue	: 12/21/2006 S.O. No. : <i>N/A</i>	Drawing Number	: D3188 REV <i>UE 07.01.18</i>
Prsht Rev.	: <i>NC</i>	Project Number	: <i>N/A</i> <i>UE 07.12.20</i>
First Issue	: <i>N/A</i> Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: <i>UE 07.01.18</i>
Previous Run	: 30048	Material	: <i>N/A</i>
Written By	: <i>[Signature]</i>	Due Date	: 2/15/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <i>[Signature]</i> <i>061221</i>		
Comment	: Est Rev:A New issue ecn882 06-11-30 EC		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	D2213	Aluminum Spacer
-----	-------	-----------------



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)
 Ship To Delastek

8 D2213 Spacer Batch: *B30049*

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *2771*
 Description: D3188-2M BODY
 SHIP: D2213 Spacers
 Supplier: Delastek
 Conformity Certificate and Process sheet required
 Ship 2 Items from Previous steps

C206121220

(41316)

3.0	D31882P	Spacepod Body
-----	---------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Body

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from
 Delastek is attached.

[Signature] *06109/10*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 01/21/20
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:21 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY RH

Job Number: 30088

Part Number: D31882M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 07/11/22

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: GA

ml 07/11/22

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

1
207/12/20

Job Completion



W A. 12.20

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CE	DRAWING NO.	REV. C
CHECKED PH	APPROVED AK	D3188	SHEET 1 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS	
A	03.04.03	NEW ISSUE	
B	06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	

GENERAL NOTES:

1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
7. ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
8. TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

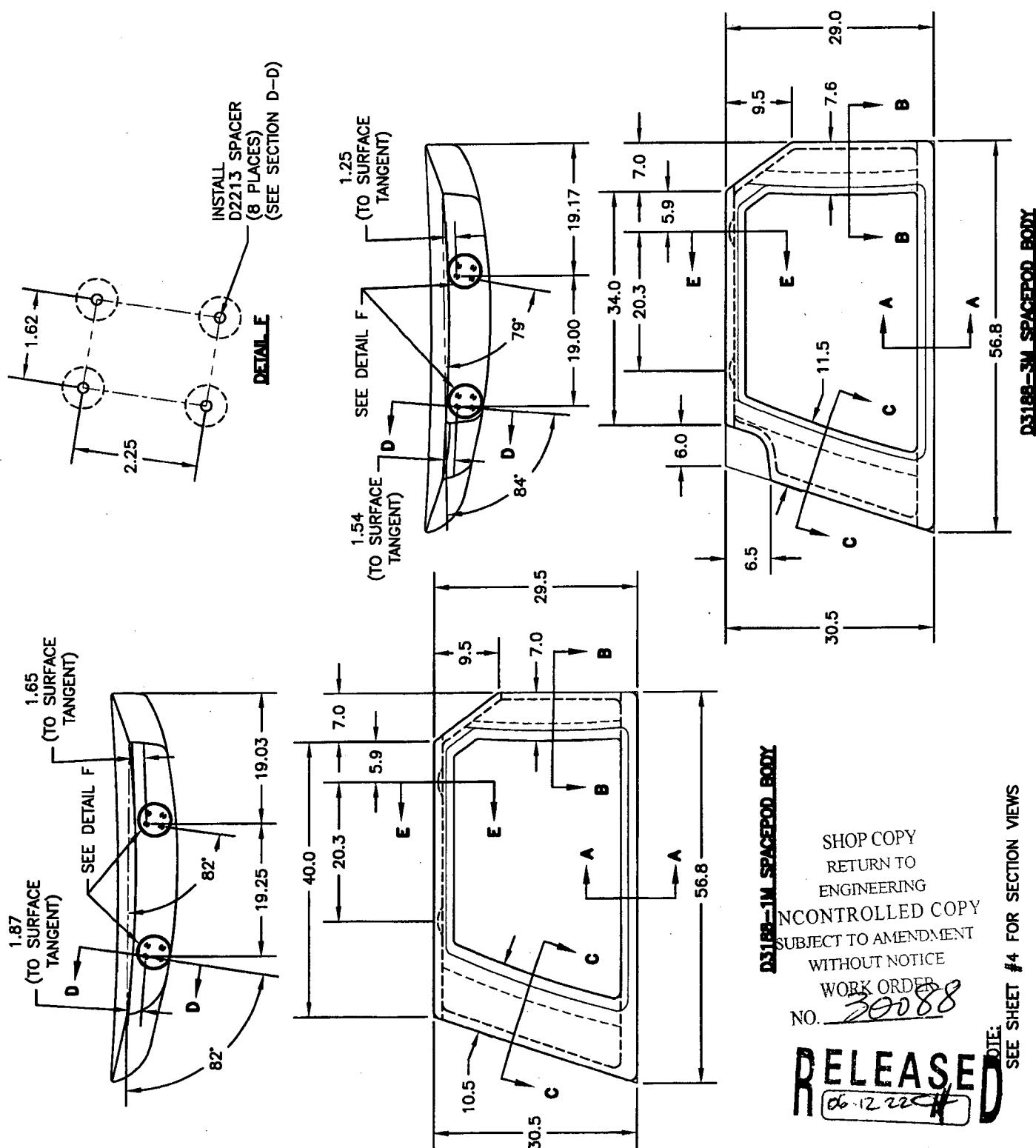
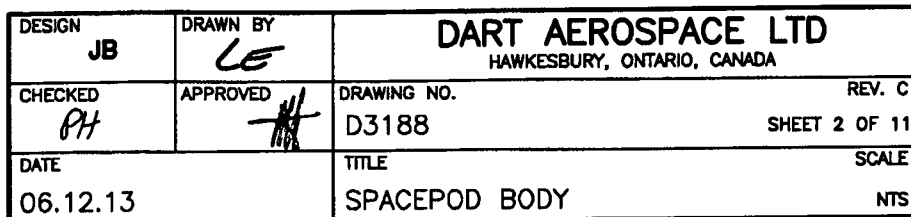
NO.

WORK ORDER
20088

RELEASED
06.12.22-11

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

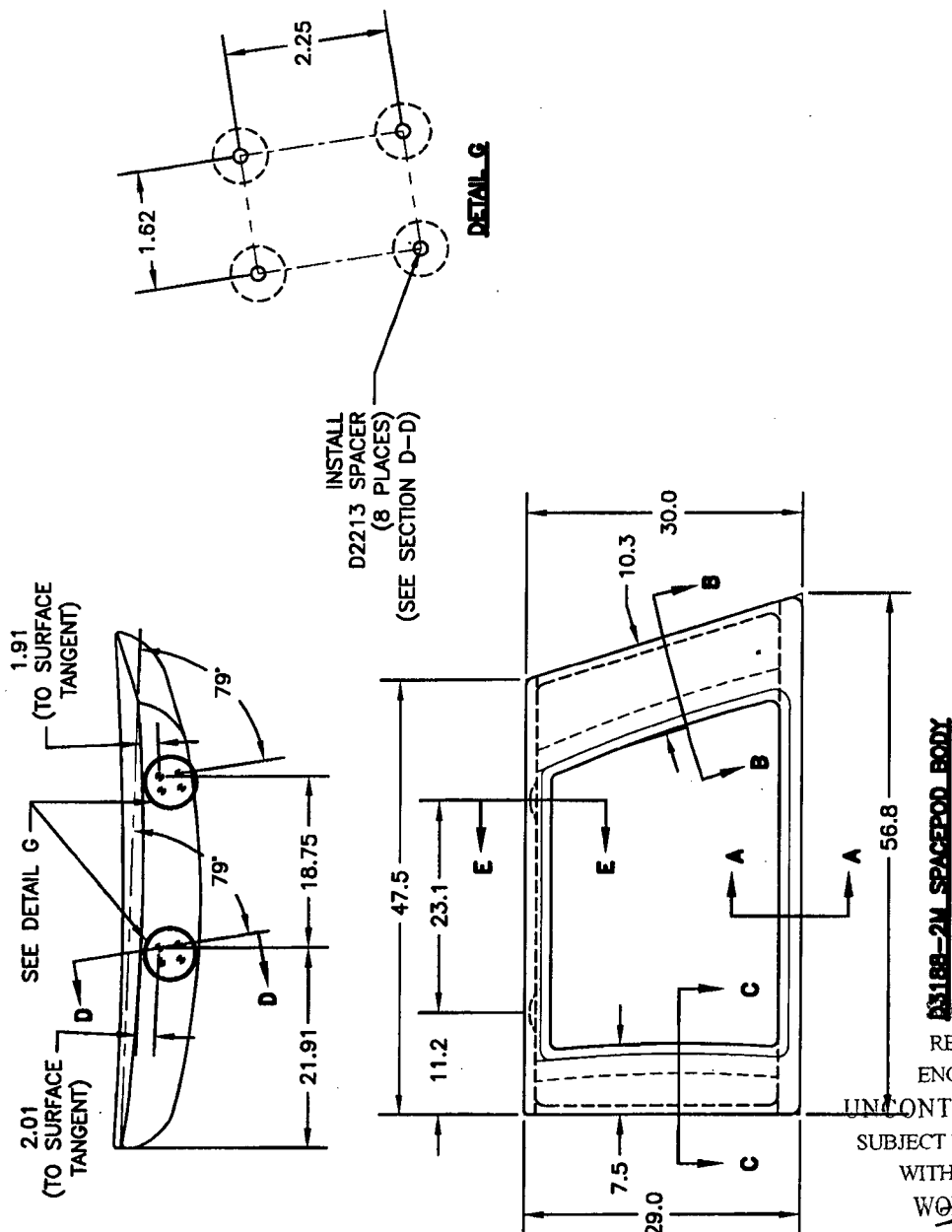
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 20088

RELEASE
06-12-22

SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 3 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS



D3188-2M SPACEPOD BODY

TOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 20088

RELEASED
06.12.22

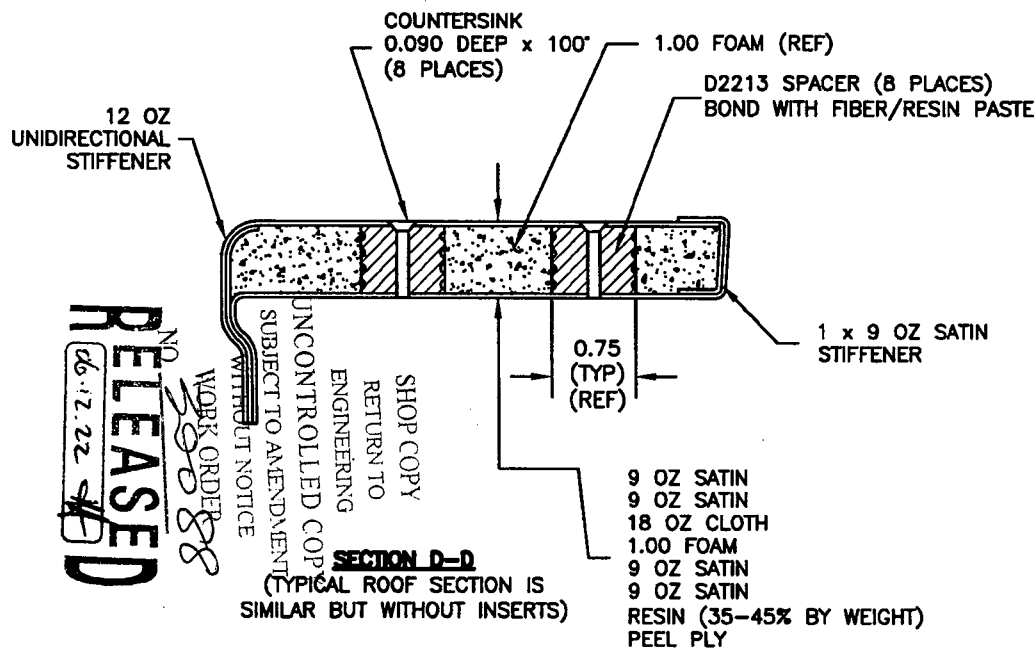
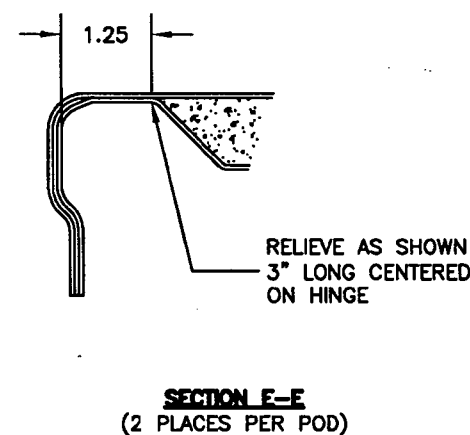
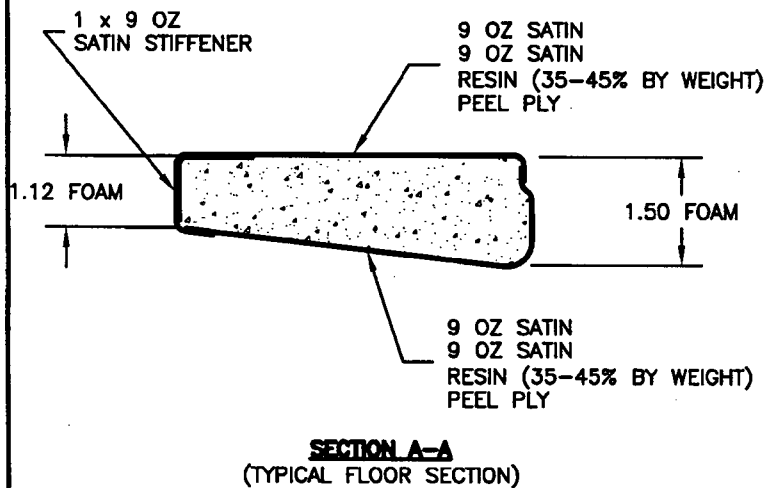
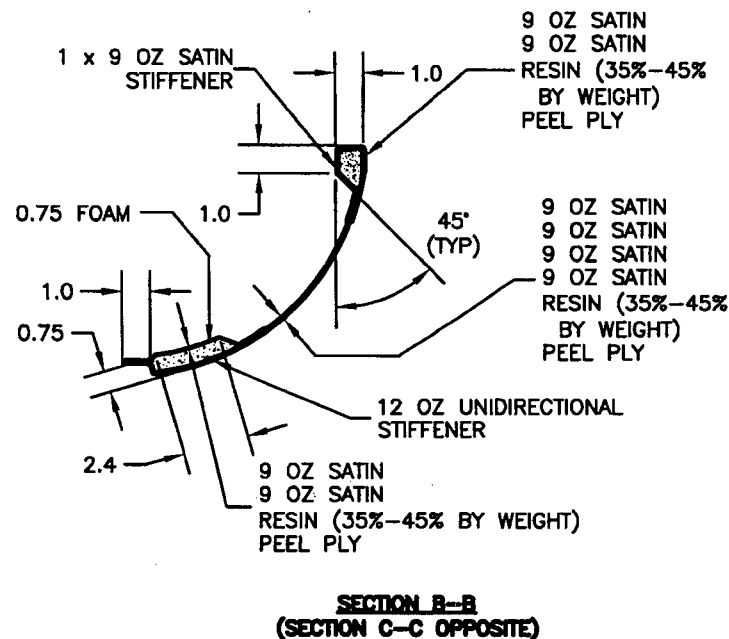
NOTE:
SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	CE	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	PH	APPROVED	PH	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	06.12.13	DRAWING NO.	D3188	REV. C
		TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 4 OF 11
		SCALE	NTS	



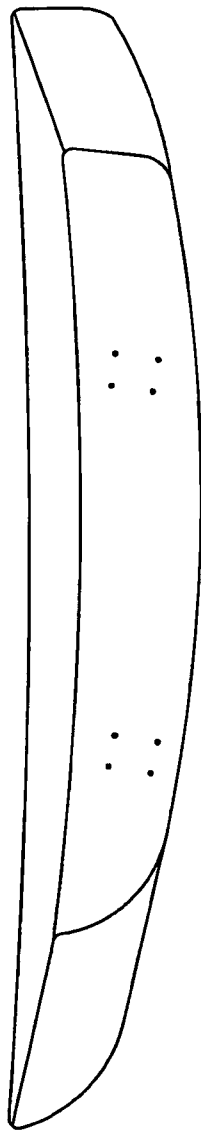
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

RELEASED
DATE 06.12.22

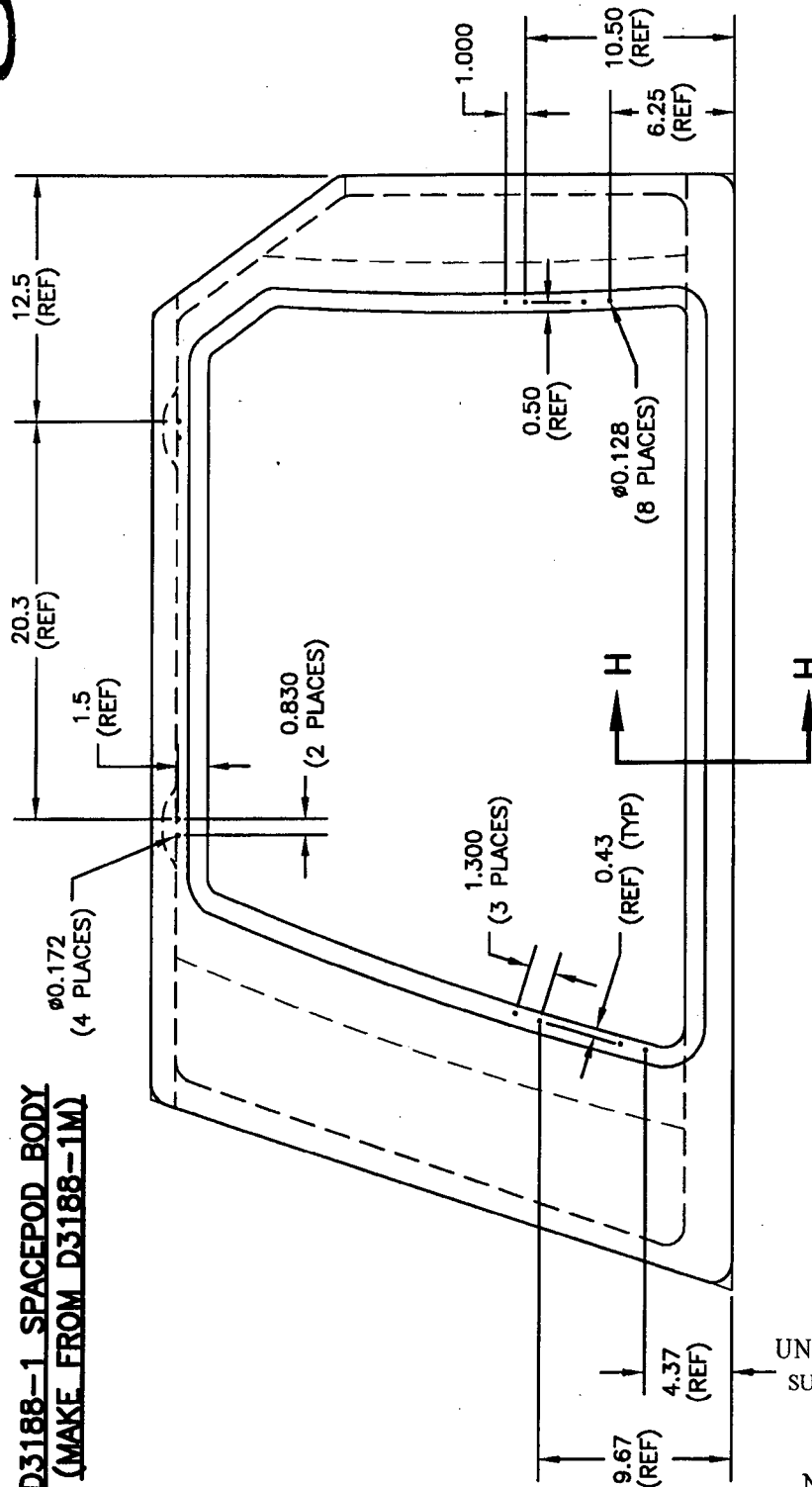


DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 5 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
06.12.22



**D3188-1 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30088

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

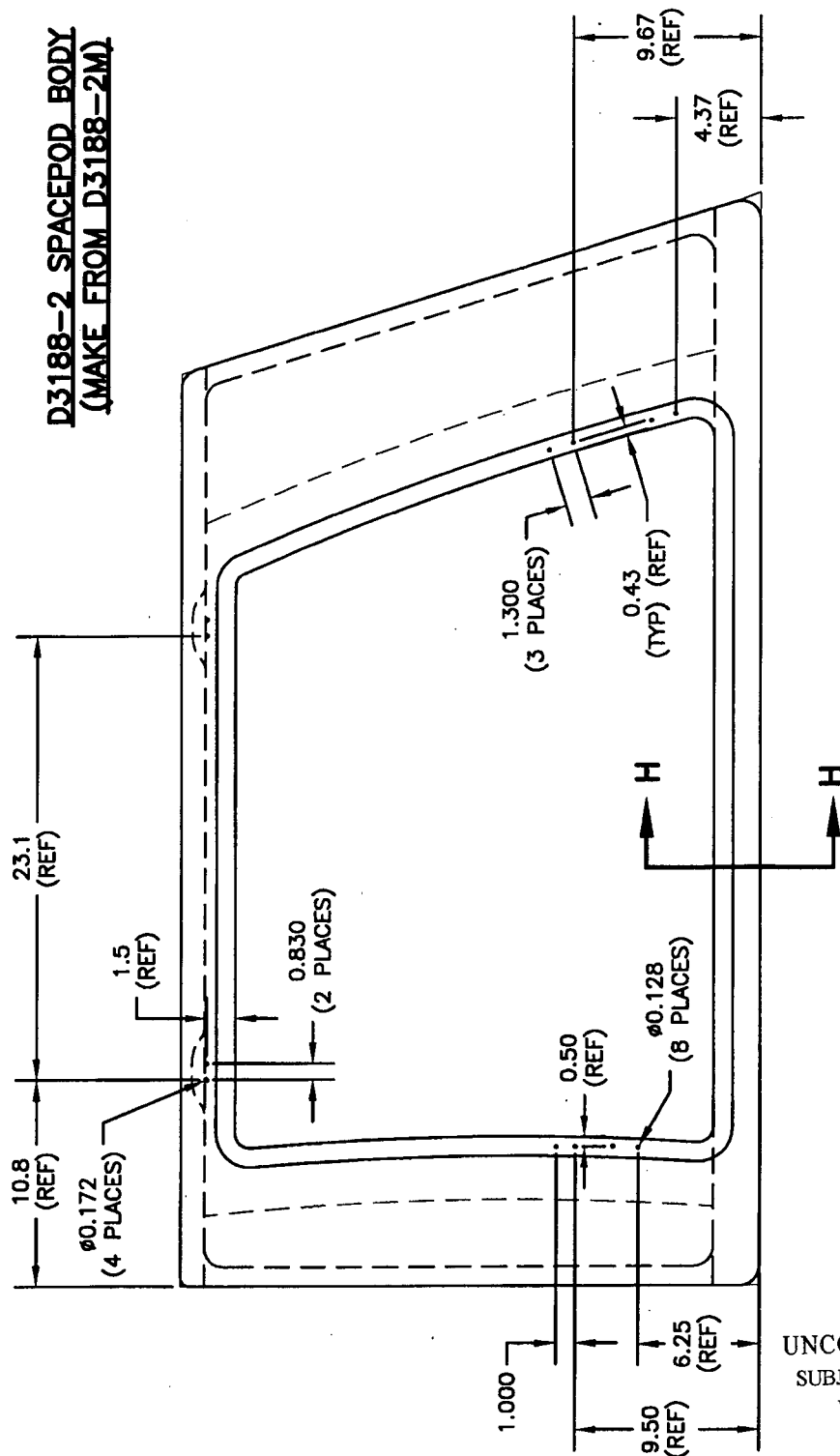
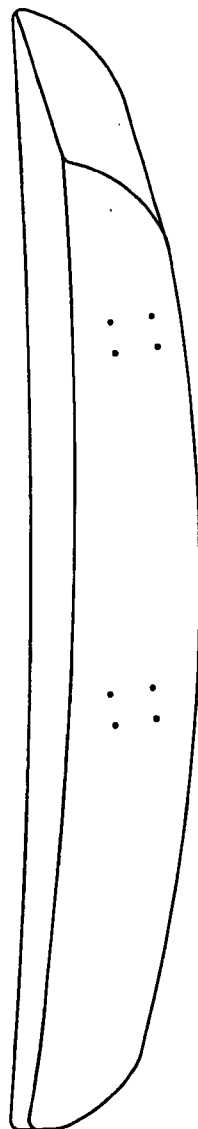
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 6 OF 11
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED
06.12.22 [Signature]

**D3188-2 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30088

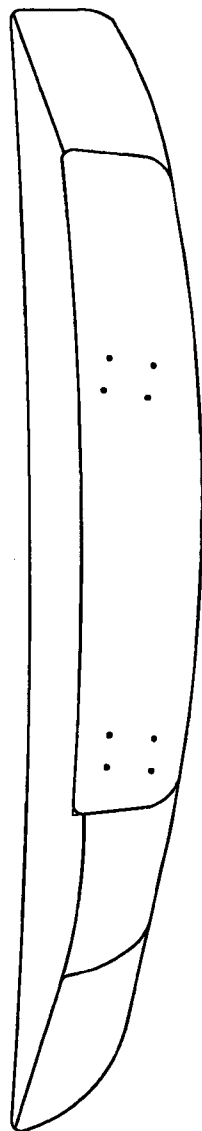
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

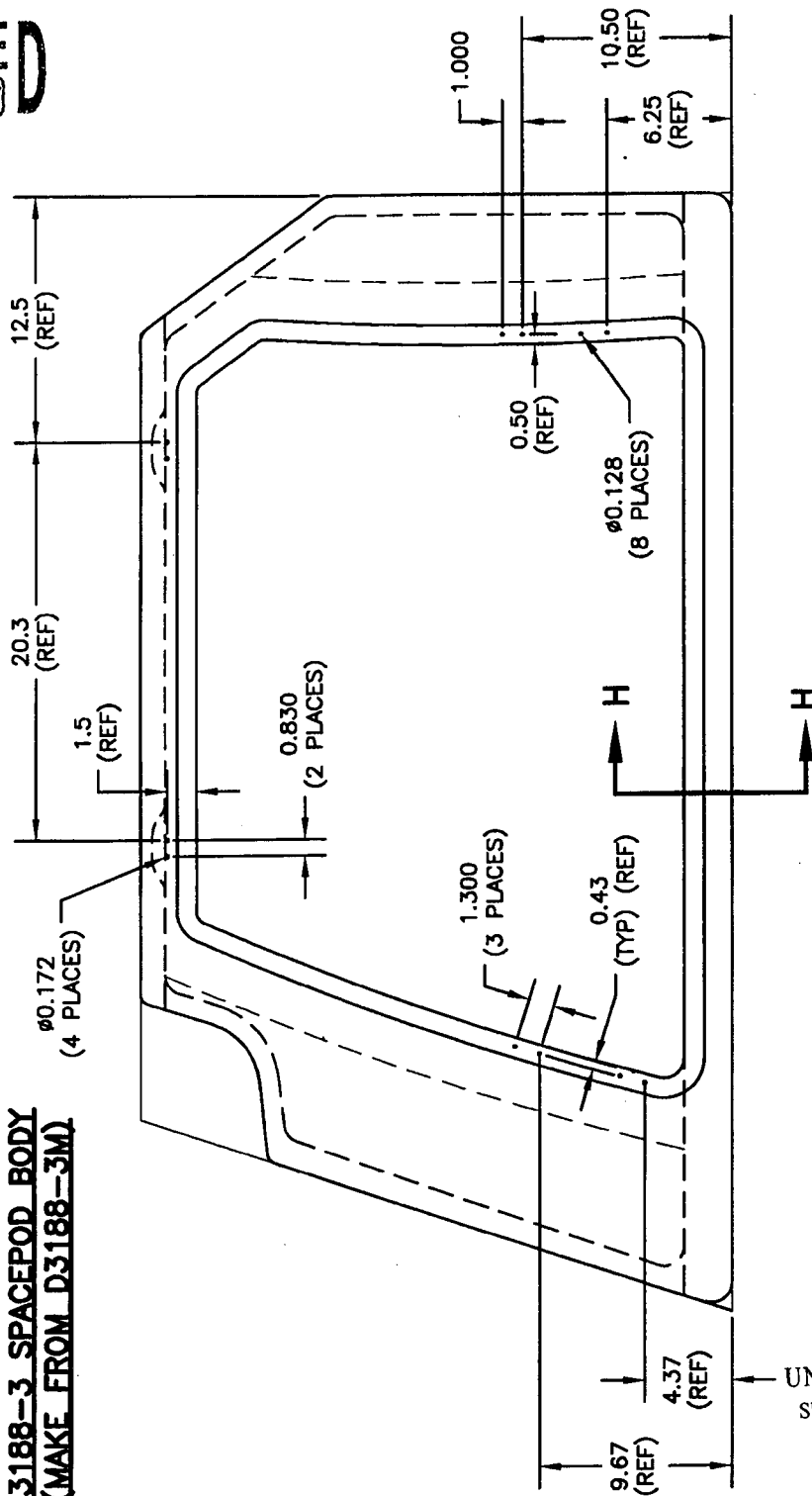


DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED H	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 7 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
06.12.22



**D3188-3 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30088

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

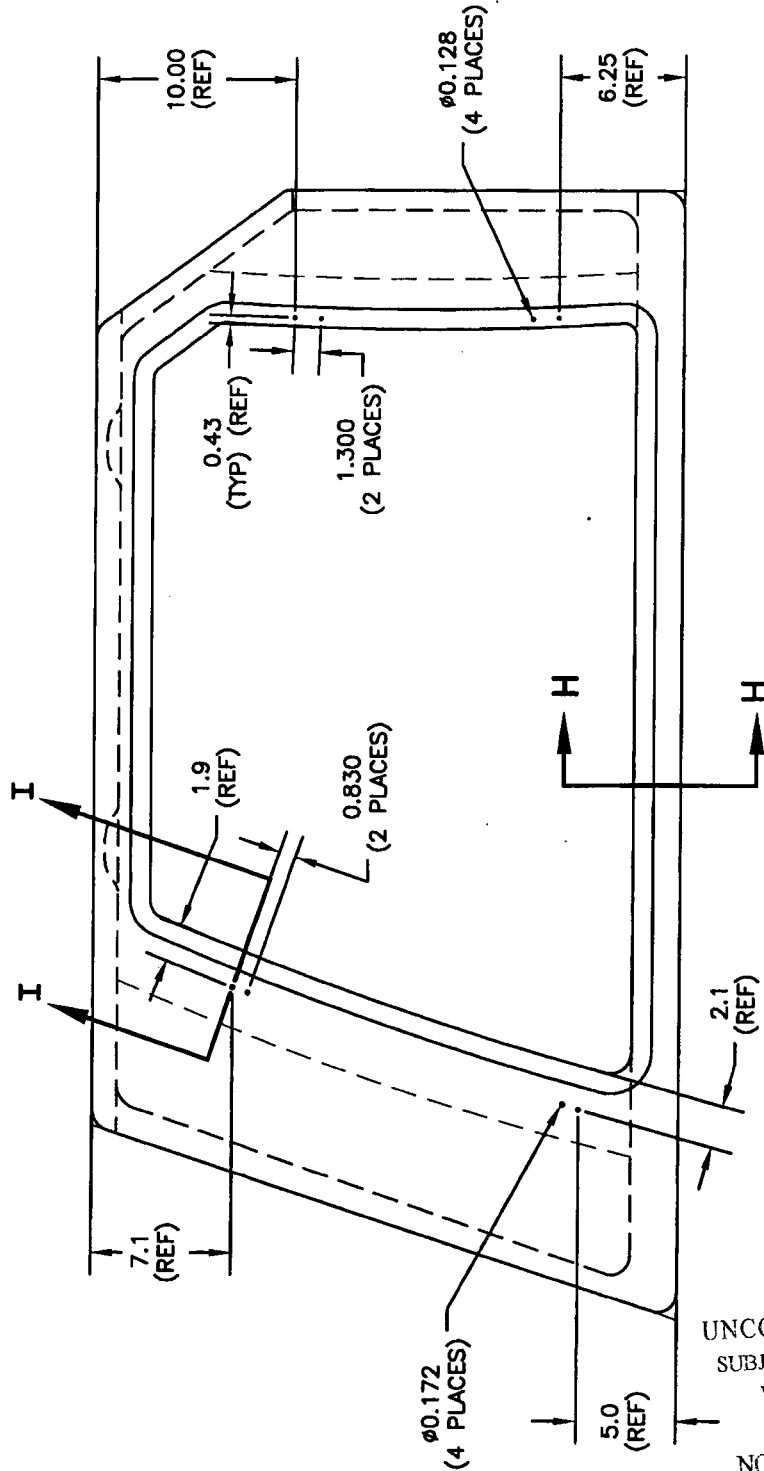
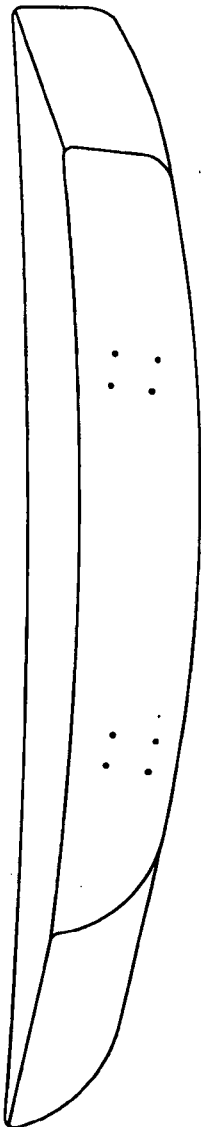
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 8 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
06.12.22

D3188-5 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)



- NOTES:
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
 - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30088

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

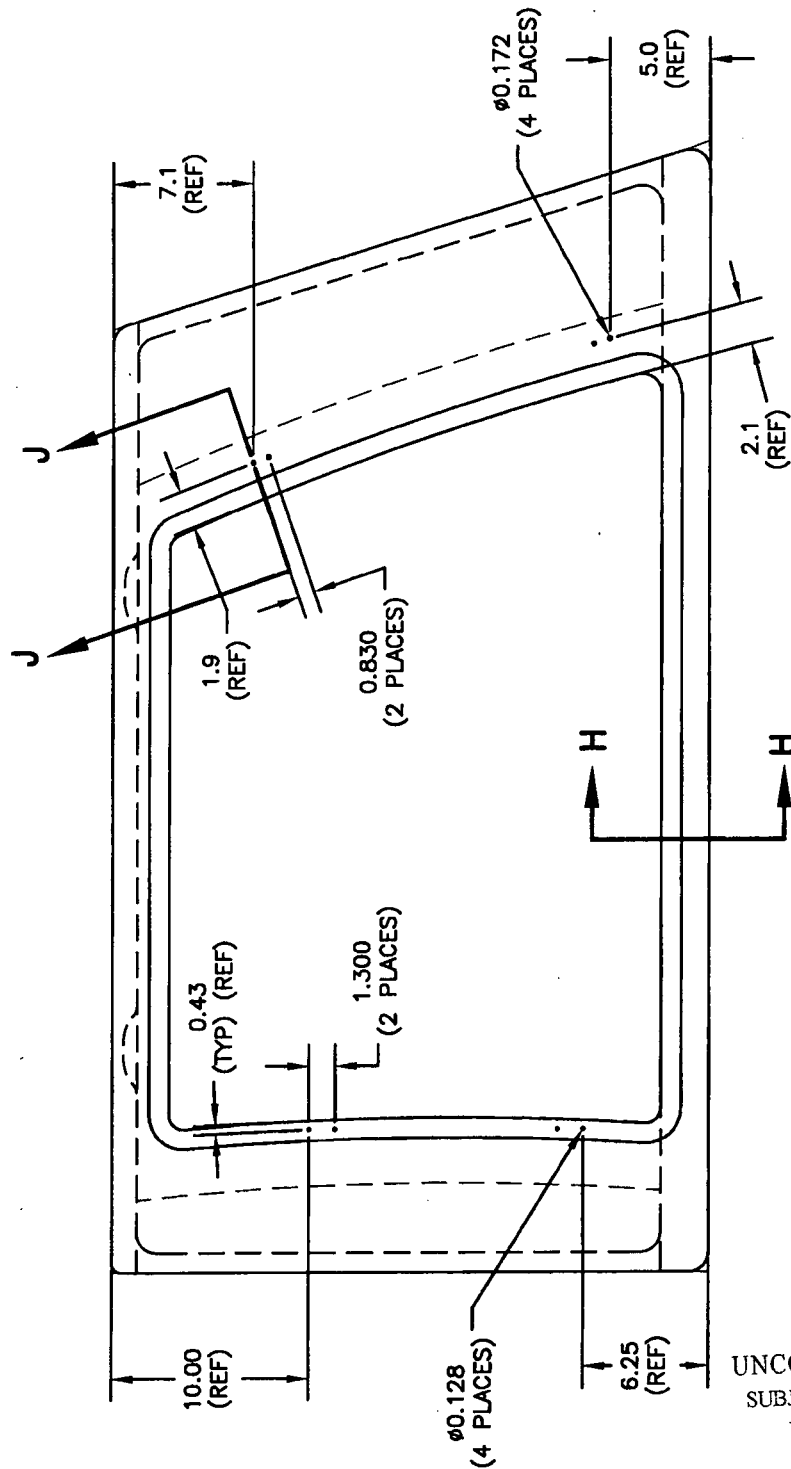
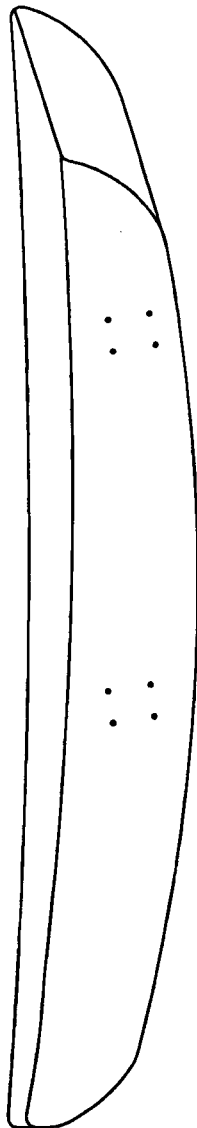
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 9 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
06.12.22 [Signature]

D3188-6 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER
NO. 30088

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

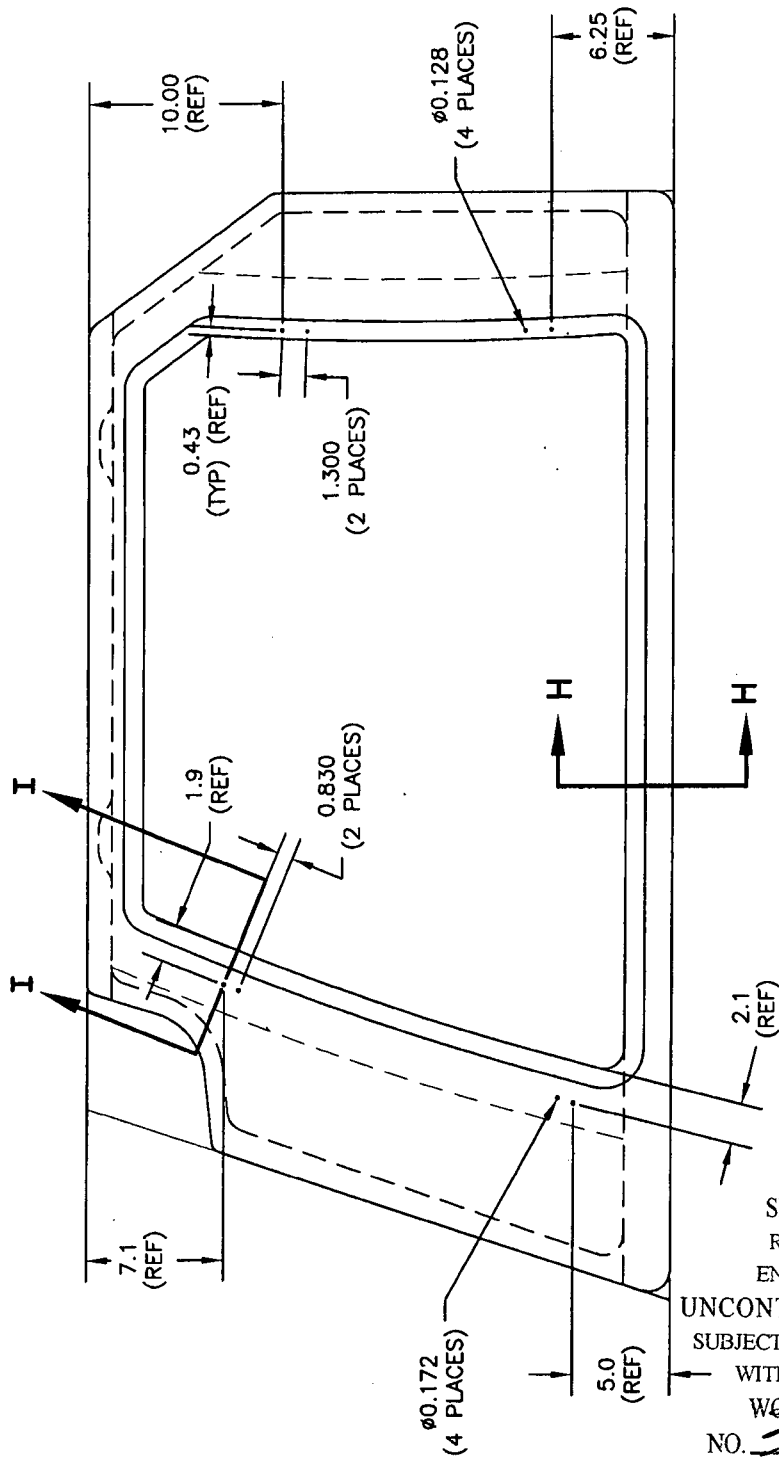
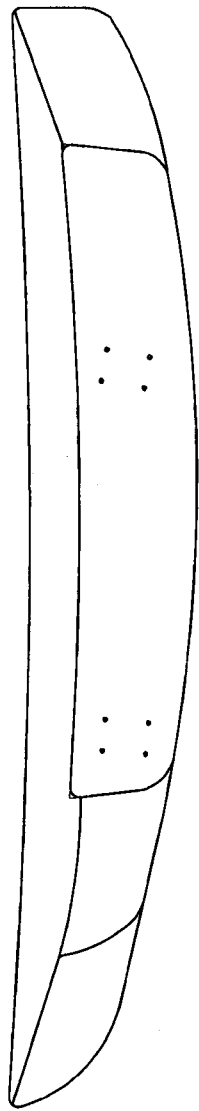
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 10 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
a. r. r. [Signature]

D3188-7 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)



NOTE:
1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE
TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30088

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

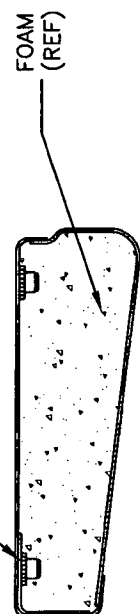
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



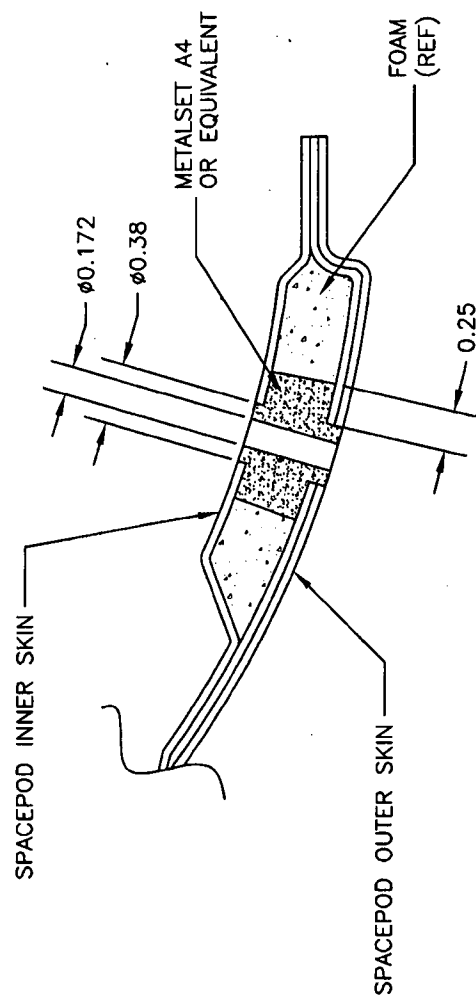
DESIGN JB	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. C SHEET 11 OF 11
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED
06.12.22

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)



SECTION H-H
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I
(SECTION J-J OPPOSITE)
(4 PLACES PER POD)

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 29088

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12145
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
05/09/2007	22/12/2006	5093	C. Lavoie		PO00002771		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0054	D3186-2M Spacepod Door RH B30083 Dwg. Rév.: D Job: 42018 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0055	D3188-2M Spacepod Body RH B30088 Dwg. Rév.: D Job: 41316 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0052	D3186-1M Spacepod Door LH B30073 Dwg. Rév.: D Job: 41325 U de M : Each			
1	0	1	DKC134-0053	D3188-1M Spacepod Body LH B30078 Dwg. Rév.: D Job: 41308 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Michel St/And
Quality department AQ-357



Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD BODY	
Numéro Job : 41316		Numéro Article : DKC134-0055	
Numéro Soumission : 2587		Numéro Dessin : D3188	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2007-03-29	No. B.V. :	Révision dessin : B	
Préht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prem. fois : -	Type :	Date Dûe : 2007-04-05	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 41315			

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31882M



Process Sheet Rev.: 01 Modification générale selon les informations de l'ingénierie

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8004 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 07 2007

Heure Début: 12:30 Heure Fin: 3:00

Sceau: _____



3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0452	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41316

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 11.400 VERGE(s)/Unit Total : 11.400 VERGE(s)

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

#LOT: 2-6093-1

8.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentaire Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-5964-1

9.0 AAC0633 WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

Commentaire Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)

WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

N° de Lot: 1-6113-3

10.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

11.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 6/07/07 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 12:00 Sceau:

12.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6113-3

13.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6251-1

14.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)

Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5502-1

15.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

La préparation de la résine se fait selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Opérateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 16 08 2007 Heure Début: 1:20 Heure Fin: 1:30 Sceau:

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Laminage du 12 oz.

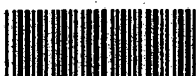
Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 16 08 2007 Heure Début: 1:30 Heure Fin: 2:10 Sceau:

17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 16 08 2007 Heure Début: 2:10 Heure Fin: 2:30 Sceau:

Curing Début: 1:30 Curing Fin: 8:00

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentaire Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 3-5915-2

ate: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

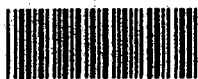
Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

19.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: AUG 14 2007

Heure Début: 7:30

Heure Fin: 12:00

Sceau:

20.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.200 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6251-1

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total: 0.0064 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

22.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

AUG 10 2007



Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

23.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total: 0.010 KIT(s)
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6172-1

24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des point sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1

Date: AUG 14 2007

Sceau:



Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

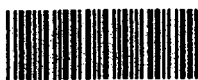
Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

25.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

Ajuster à l'aide du thermoformeur 4" x 8" chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.

Quantité: 1 Date: AUG 14 2007

Sceau:  

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

26.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6251-1

27.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

28.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



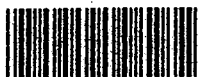
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

AUG 14 2007



Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

29.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE PLASTIC COMMERCIAL

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promu N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: AUG 14 2007

Sceau: 

Initiales: M.G

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

30.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6177-1

31.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIELFaire la préparation du Poly bond.
Date: AUG 15 2007 Heure Début: 9:10

Heure Fin: 9:15 Sceau:



32.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: AUG 15 2007

Heure Début: 9:15

Heure Fin: 9:35

Sceau:



33.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: AUG 15 2007

Heure Début: 9:35

Heure Fin: 10:00

Sceau:



Curing Début: 9:15 Curing Fin: 10:20

Site: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Opérateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

34.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total: 0.100 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6227-1

35.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

36.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts utiliser du polybond

Date: AUG 16 2007

Heure Début: 7:30 Heure Fin: 12:00 Sceau:



37.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

AUG 16 2007



Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

38.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.100 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

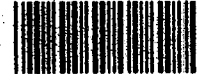
N° de Lot: 1-6251-1

39.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total: 0.0032 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

40.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

AUG 16 2007



Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

ite: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 41316

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

41.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

42.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6271-1

43.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: AUG 20 2007 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:40 Sceau:

44.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------



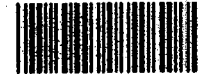
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.

Date: AUG 20 2007 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 1:20 Sceau:

45.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Opérateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé





Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

Date: AUG 20 2007 Heure Début: 1:20 Heure Fin: 1:45 Sceau:    
Curing Début: 12:40 Curing Fin: 8:00

46.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: AUG 21 2007 Heure Début: 7:30 Heure Fin: 8:00 Sceau:  


47.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieure de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5802.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieure de la pièce)

Date: AUG 21 2007 Heure Début: 9:00 Heure Fin: 10:00 Sceau: 

48.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit Total : 0.0048 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

49.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6271-1

50.0 AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentaire Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-5951-1

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

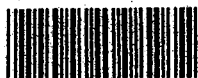
Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

51.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: AUG 23 2007 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:05 Sceau:

52.0 AAC0448

Spacer N° D2213

Commentaire Qty.: 8 UNITE(s)/Unit Total: 8 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-5949-1

53.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer un pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: AUG 23 2007 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 12:00 Sceau: Curing Début: 11:05 Curing Fin: 8:00

54.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 1-618-3

55.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.N° de Lot: 1-6271-1

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:40
Illustrateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

56.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: AUG 22 2007 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:05 Sceau: 

57.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Retirer les pinces et blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 sur le contour de la pièce. Selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.


Date: AUG 22 2007 Heure Début: 11:05 Heure Fin: 12:00 Sceau:  


Curing Début: 11:05 Curing Fin: 8:00

58.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

① Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher AUG 24 2007 

② Sabler les surfaces de la pièce pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections. 27807 

59.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.5000 GALLON(s)/Unit Total : 0.5000 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-6149-1











60.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 1.0000 PINTE(s)/Unit Total : 1.0000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-6254-1

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 41316		Numéro Article: DKC134-0055	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
61.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentaire Qty.: 0.1250 GALLON(s)/Unit Total : 0.1250 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5769-3</u>			
62.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART AUG 27 2007  Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.			
63.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PEINTURE / PRIMER DART Appliquer une couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon I.G. # Application du primer Laisser sécher pendant 3 heures minimum Date <u>AUG 27 2007</u> Heure Début: <u>3:20</u> Heure Fin: <u>4:15</u> Sceau: 			
64.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens	
Commentaire Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens N° de Lot: <u>1-6227-1</u>			
65.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
Commentaire Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total : 0.078 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens			
66.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces. Date <u>28-8-07</u> Heure Début: <u>11:30</u> Heure Fin: <u>4:10</u> Sceau: 			

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:41
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

67.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.2500 GALLON(s)/Unit Total: 0.2500 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6149-1

68.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.5000 PINTE(s)/Unit Total: 0.5000 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

69.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0625 GALLON(s)/Unit Total: 0.0625 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6149-2

70.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

71.0 PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 30-8-07 Heure Début: 3:20 Heure Fin: 3:50 Sceau:

72.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 4-9-07 Sceau: Initiales: N.S.

73.0 EMBALLAGE 3 EMBALLAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
EMBALLAGE PIÈCE DART

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:33:41

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 41316

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Article: DKC134-0055

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1

Date: 4/9/07

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau: